www.fsh-welding.ca

EcoPassiv

Agent de passivation

DESCRIPTION

EcoPassiv est un agent de décontamination et de passivation très efficace pour le nettoyage des particules de fer libre sur toutes les surfaces d'acier inoxydable. Ce produit a été conçu pour rencontrer les normes de passivation de la norme ASTM A 967 – 05. Formulé à base d'eau et à partir d'un savant mélange d'acides organiques, de surfactants et d'inhibiteurs de corrosion, **EcoPassiv** a une très faible toxicité et remplace avantageusement les agents passivant à base d'acide nitrique.

CARACTÉRISTIQUES

- Dissout les ions de fer libre
- Hautement efficace
- 0% de COV (Composés Organiques Volatiles)
- Efficace sur tous les types d'acier inoxydable
- A base d'eau et d'acides organiques
- Faible toxicité et biodégradable

APPLICATIONS TYPIQUES

Décontamination et passivation de pièces en acier inoxydable tel que réservoirs, tuyauteries, structures, mobiliers, surfaces de travail, éléments architecturaux, etc.

MODE D'EMPLOI

Utilisez **EcoPassiv** dans la concentration requise selon l'application (l'eau utilisée pour la dilution doit avoir une teneur en solides inférieure à 200 p.p.m.) :

Applications	Concentration d'EcoPassiv dans l'eau[1]	
	Version pulvérisateur	Version concentré
Passivation d'acier inoxydable	Pur	1 : 3
Nettoyage de la rouille sur acier inoxydable	Pur	1 : 3
Nettoyage et passivation de pièces par trempage	N / A	1 : 2 – 1 : 5

PASSIVATION DE L'ACIER INOXYDABLE

- Dégraisser la surface à passiver avec le dégraisseur alcalin **FSH Welding BlueClean**, laisser agir pendant 10 à 20 minutes et bien rincer à grande eau (cette étape est très importante pour l'obtention d'une passivation optimale) ;
- Appliquer **EcoPassiv** sur la surface à passiver pendant 60 minutes[1] à température pièce (20 - 25°C), et s'assurer que la surface reste suffisamment mouillée pendant toute la durée de la passivation (en remettre au besoin au 10-15 minutes) ;
- Rincer à l'eau ;
- Si l'acier inoxydable est de la série 400, neutralisez la surface à passiver avec un le dégraisseur alcalin **FSH Welding BlueClean**.

NETTOYAGE DE LA ROUILLE SUR L'ACIER INOXYDABLE

- Appliquer pur ou dilué sur la surface à nettoyer ;
- Laisser travailler pendant 10 à 20 minutes ;
- Utiliser une agitation mécanique (brosse[2], chiffon ou autre) au besoin ;
- Rincer à l'eau.

[1]La concentration et le temps requis peuvent varier en fonction de la pièce à traiter et de la température.
[2]Ne pas utilisé de brosse en acier doux.

Rév.: 05_10

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :

FSH WELDING Canada
division de/of FSH WELDING GROUP

info@fshwelding.ca
www.fshwelding.ca

2341, 46e avenue
Lachine (Mtl),Québec
Canada H8T 3C9
Tél : 514.631.7670
1.800.361.9097
Fax: 514.636.3339